

## 3800S

LE环保全能亮丽清漆

### 产品简述

低挥发双组分清漆。使用于清漆-色漆两遍做法系统。  
3800S是双组分交联型清漆。  
主要成分为丙烯酸聚氨酯聚合物, 采用了最新的聚合物技术。

### 产品配套

3800S	LE环保全能亮丽清漆
XK203	LE环保型快干固化剂
XK205	LE环保型高浓标准固化剂
XK206	LE环保型高浓慢干固化剂

### 产品特性

- 可以用在溶剂型漆和水性漆上
- 极佳的施工性并可避免垂流
- 极佳的抗刮伤性, 抗化学性及耐候性表现
- 既平滑又快干, 特性优良
- 适用于小修补、整片修补和整车全喷

### 适用基材

- Cromax修补色漆
- 经适当研磨/清洁处理/彻底干燥的原厂漆面上 (不用在热塑型丙烯酸漆上)

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective November 27, 2020

## 3800S

LE环保全能亮丽清漆  
产品配比和技术要求

	混合比例	产品名称	点修补		标准		高温	
			体积比	重量比	体积比	重量比	体积比	重量比
		3800S	3	100	3	100	3	100
		XK203	1	37	/	/	/	/
		XK205	/	/	1	37	/	/
		XK206	/	/	/	/	1	37
	加固化剂后存罐时间（20℃）	XK203	1 小时 15 分钟					
		XK205	1 小时 30 分钟					
		XK206	2 小时					
	喷涂粘度（20℃）	DIN 4	16-18 秒					
		FORD 4	17-19 秒					
		AFNOR 4	19-21 秒					
	喷枪要求	喷枪类型	喷枪口径			喷涂距离		
		重力式	1.3 – 1.4 mm			15 – 20 cm		
		虹吸式	1.4 – 1.8 mm			15 – 20 cm		
		HVLP	1.2 – 1.4 mm			10 – 15 cm		
		压力式	1.0 – 1.2 mm			15 – 20 cm		
	喷涂压力	重力式	2-2.5 bar					
		虹吸式	2-2.5 bar					
		HVLP	0.7bar（枪嘴处）					
		压力式	4 bar					
	喷涂道数	1.5 – 2						
	闪干时间	每道清漆之间闪干 5 分钟，烘烤前闪干 5 分钟。						
	干膜厚度	45 – 80 微米						
	干燥		XK203		XK205		XK206	
			20℃	20 分钟 x 60℃	20℃	30 分钟 x 60℃	40 分钟 x 60℃	
		不粘尘	40 分钟	即刻	1 小时	即刻	即刻	
		可装配	3.5 小时	即刻	6 小时	即刻	1 小时	
		不粘胶带	12 小时	30 分钟	隔夜	30 分钟	2 小时	
	红外干燥*	闪干时间	5 分钟					
		距离	80CM					
		半开（50%能量）	5 分钟					
		全开（100%能量）	15-20 分钟					
以上数据仅用于在配套使用艾仕得产品时，在标准条件下得出，仅用于说明产品性能，不代表任何形式质量担保。本技术说明中的产品组合在推荐的混合比例和稀释比例下符合中国国标 GB24409-2020《汽车涂料中有害物质限量》的要求								

## 3800S

LE环保全能亮丽清漆

### 处理程序

#### 表面准备

整板需要小心处理（喷涂色漆前）

1. 用肥皂水清洗表面
2. 用正确的Cromax清洗剂清洗并用干净的布擦干
3. 处理损伤表面
4. 用Cromax修补漆脱脂剂脱脂并用干净布擦干
5. 用粘尘布擦拭
6. 如需要，可以使用Cromax修补漆溶剂型色漆

#### 清漆应用准备

当Cromax修补色漆完全平光后，用3800S薄喷一道，再湿喷一道或者不薄喷而是湿喷两道，每道之间间隔5-10分钟。

#### 工具清洗

使用正确的清洗剂进行清洗

### 处理程序

#### 再涂装作业

不沾胶带时便可再进行涂装

Effective November 27, 2020

## 3800S

LE环保全能亮丽清漆

### 产品数据

理论涂布面积值: 491 m<sup>2</sup>/l (RTS, 在, 1微米干膜厚度时)

品名	包装 (升)	20° C下储藏时间 (年)
3800S	5 升	4
XK203	1 升	3
XK205	1 升	3
XK206	1 升	3

### 附注

- 小修补仅推荐使用 XK203
- 开罐使用后立即锁紧, 其会与潮湿的空气和水反应而失效。
- 掺入过固化剂的涂料不可再倒回原罐与未掺着硬化剂之涂料混合。
- 喷涂车体内部对象时建议使用 XK203。
- 残余漆点在清漆施工后至少 5 分钟后, 可以用压力很低的 AK350C 喷涂除去 (避免在水平施工表面)
- 对于特殊效果及平光的清漆, 可参见相关 TDS 技术文档
- 对于柔性系统, 请参见相关 TDS 技术文档
- 在使用前必须将其保存在 18-25 ° C 的室温下。

### 安全注意事项

请先参阅材料安全数据表并详细阅读罐上之注意事项说明。

## 3800S

LE环保全能亮丽清漆

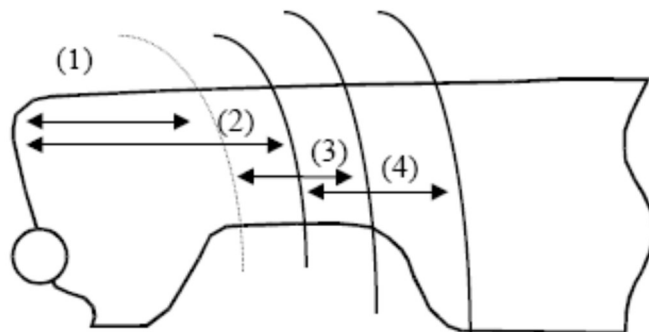
### 修补流程

#### 整喷

喷涂过程要保证在清漆施工后 2 分钟内的接口重叠。计划好施工过程避免重叠干喷。

#### 点修补: AK350C 驳口稀释法

- ① 在色漆层上喷涂第一道3800S, 适当向修补点周围延展。
  - ② 喷涂第二道3800S, 并进一步向周边延展。
  - ③ 用AK350C稀释3800S (比例1: 1), 喷涂一道在过渡区域。
  - ④ 可选: 在5分钟内立即用AK350C喷涂过渡区域。
- ! 色漆喷涂前工件表面必须仔细正确的处理 (请参见表面准备)
- ! 在准备好的区域喷涂AK350C



如果必要, 待漆膜完全固化后, 用不含硅的抛光蜡抛光, 使新旧漆膜光泽均匀一致。